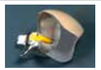
BEGO WiroFix – mode d’emploi

fr

Protocole pour un télescope (double couronne)		
1. Fabrication de la couronne primaire	Il est recommandé de réaliser un wax-up complet de la couronne primaire pour bien évaluer l'espace disponible. La coiffe primaire est de préférence élaborée à l'aide d'un film pour thermoformage (film Adapta) et garantit ainsi l'épaisseur de paroi minimale nécessaire de 0,4 mm pour la coulée des coiffes en alliages non précieux. L'épaisseur de paroi des couronnes ne doit pas être inférieure à 0,3 mm après le fraisage et le dégrossissage. Recommandation pour la vitesse de rotation du fraisage de la cire : 3 000 à 5 000 tr/mn.	
2. Mise en place de la rainure de friction en forme de demi-canal	La rainure de friction positionnée en mésial ou en distal (Ø 1 mm) se termine au delà du sulcus ou de l'épaulement réalisé. Fraiser la rainure avec une fraise torpille ou hélicoïdale et vérifier le tracé qui doit avoir la forme d'un demi canal.	
3. Mise en revêtement, coulée et dégrossissage	Bien finir la rainure de friction avec une fraise à rainures (Ø 1 mm). Ne surfacer et polir que légèrement. Les rugosités dans la zone de la rainure de friction réduisent la durée de vie de l'élément de friction!	
4. Mise en place de l'entretoise en céramique	Veiller à ce qu'il n'y ait aucun jeu! Fixer l'entretoise au niveau de la rainure de friction à l'aide de cire à sculpter. Raccourcir l'entretoise par sa base, le cas échéant.	
5. Anfertigen der Sekundärkrone	L'idéal est d'utiliser de la résine de modelage (épaisseur de paroi minimale 0,3 mm). Veiller à ce que l'épaisseur de paroi soit bien régulière, compléter la forme anatomique avec la cire à sculpter. Mettre en revêtement, couler et dégrossir. Sabler soigneusement l'entretoise en céramique.	
6. Intégration de la couronne secondaire dans la prothèse en résine ou le châssis métallique	Souder la couronne secondaire sur le châssis (soudure laser ou soudure classique), coller ou éventuellement intégrer par polymérisation dans la prothèse. Poursuivre le travail en utilisant l'auxiliaire jaune.	
7. Finition de la partie résine	Avant de passer à cette étape, protéger avec la vaseline l'auxiliaire ou l'élément de friction ainsi que les couronnes secondaires (pour prévenir l'infiltration de résine!).	
8. Mise en place de l'élément de friction	Retirer l'auxiliaire jaune. Sélectionner l'élément de friction selon le degré fricatif désiré et mettre en place (pincette). Veiller à l'absence de jeu, couper ce qui dépasse.	

BEGO WiroFix – les conditionnements

Conditionnements et accessoires	Unité	Pièce	REF
BEGO WiroFix coffret de base composé de: • 2 entretoises blanches en céramique, • 2 auxiliaires jaunes, • 2 éléments à friction standard, rouge, Hauteur de la barre: 3 mm, Ø 1 mm • 2 éléments à friction forte, orange, hauteur de la barre: 3 mm, Ø 1 mm	1 set	1	**52820**
BEGO WiroFix coffret labo composé de: • 6 entretoises blanches en céramique, • 6 auxiliaires jaunes, • 6 éléments à friction standard, rouge, hauteur de la barre: 3 mm, Ø 1 mm	1 set	1	**52821**

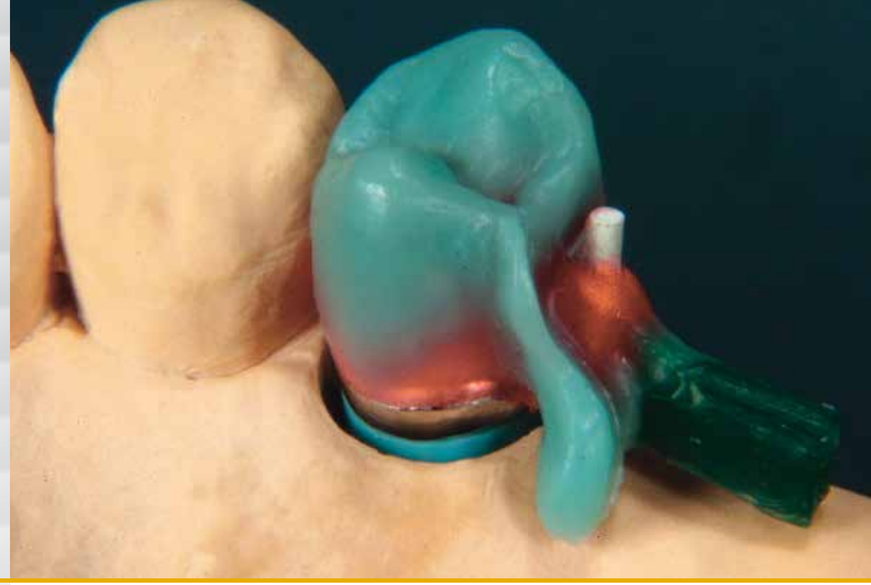
BEGO WiroFix – les conditionnements

Conditionnements et accessoires	Unité	Pièce	REF
Eléments de friction BEGO WiroFix, friction standard, rouge, Hauteur de la barre: 3 mm, Ø 1 mm	1 boîte	2	**52822**
Eléments de friction BEGO WiroFix, friction forte, orange, Hauteur de la barre: 3 mm, Ø 1 mm	1 boîte	2	**52823**
Entretoises blanches en céramique BEGO WiroFix, blanc	1 boîte	2	**52824**

Sous réserve de modification dans la conception, la livraison et la composition. Les données et recommandations techniques reposent sur notre expérience et nos essais et n'ont qu'une valeur indicative. Mise à jour: 03.06.2014

www.bego.com

REF 837390D · WF · © 2014 by BEGO · 2014-06



BEGO WiroFix

Friktionselement für die Kombitechnik
Friction element for combination technique
Elemento de fricción para prótesis combinadas
Elément de friction pour la technique combinée

Gebrauchsanweisung
Instructions for use
Mode d’emploi
Instrucciones de uso

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG · Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
Tel +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100 · E-mail info@bego.com · www.bego.com

Partners in Progress

BEGO

BEGO WiroFix – Arbeitsanleitung

de

Verarbeitungsschritte beim Teleskop (Doppelkrone)		
1. Anfertigung der Primärkrone	Zum sicheren Einschätzen der Platzverhältnisse ist ein vollständiges Wax-up der Primärkrone empfohlen. Das Primärkäppchen wird vorzugsweise mit Hilfe einer Tiefziehfolie (Adapta-Folie) erstellt und sichert so die notwendige Mindestwandstarke von 0,4 mm für den Guss von Käppchen aus EMF-Legierungen. Die Kronenwandstärke sollte nach dem Fräsen bzw. Ausarbeiten 0,3 mm nicht unterschreiten. Drehzahlempfehlung Wachsfräsung: 3.000–5.000 U/min.	
2. Anlage der Halbkanal-förmigen Friktionsrille	Die mesial oder distal positionierte Friktionsrille (1 mm) endet oberhalb des Sulcus oder der angelegten Stufe. Friktionsrille mit Kanonen- oder Spiralbohrer anlegen und halbkanal-förmigen Verlauf prüfen.	
3. Einbetten, Gießen und Ausarbeiten	Friktionsrille mit Rillenfräser (Ø 1 mm) sorgfältig nacharbeiten. Nur leicht glätten und polieren. Rauigkeiten im Bereich der Friktionsrille schränken die Standzeit des Friktionselementes ein!	
4. Keramikspacer ansetzen	Auf spaltfreien Sitz achten! Mit Modellierwachs an der Friktionsrille fixieren. Keramikspacer ggf. vorbereitend von basal kürzen.	
5. Anfertigen der Sekundärkrone	Das Herstellen erfolgt idealerweise aus Modellierkunststoff (Mindestwandstärke 0,3 mm). Gleichmäßige Wandungsstärke berücksichtigen, anatomische Form mit Modellierwachs vervollständigen. Einbetten, gießen und ausarbeiten. Keramikspacer sorgfältig ausstrahlen.	
6. Sekundärkrone in Kunststoff-prothese oder Modellguss-gerüst einarbeiten	Die Sekundärkrone mit dem Modellgussgerüst verlasern, verkleben oder verlöten bzw. in Kunststoffprothesen einpolymerisieren. Das Hilfsteil (gelb) während der weiteren Verarbeitung nutzen.	
7. Kunststoff-Fertigstellung	Hilfsteil bzw. Friktionselement und Sekundärkronen vor der Kunststoffverarbeitung mit Vaseline schützen (Einpressen von Kunststoff wird vermieden!).	
8. Einsetzen des Friktionselementes	Hilfsteil (gelb) entfernen. Friktionselement entsprechend der gewünschten Friktionsstärke auswählen und einsetzen (Pinzette). Auf spaltfreien Sitz achten, Überlängen kürzen.	

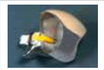
BEGO WiroFix – Lieferformen und Zubehör			
Lieferformen	**Einheit**	**Stück**	**REF**
BEGO WiroFix Starterset Inhalt: • 2 Keramikspacer, weiß • 2 Hilfsteile, gelb • 2 Friktionselemente, Standard, rot, Höhe: 3 mm, Ø 1 mm • 2 Friktionselemente, stark, orange, Höhe: 3 mm, Ø 1 mm	1 Set	1	**52820**
BEGO WiroFix Laborpackung Inhalt: • 6 Keramikspacer, weiß • 6 Hilfsteile, gelb • 6 Friktionselemente, Standard, rot, Höhe: 3 mm, Ø 1 mm	1 Set	1	**52821**

BEGO WiroFix – Lieferformen und Zubehör			
Lieferformen	**Einheit**	**Stück**	**REF**
BEGO WiroFix-Friktionselemente Standard, rot, Höhe: 3 mm, Ø 1 mm	1 Packung	2	**52822**
BEGO WiroFix-Friktionselemente stark, orange, Höhe: 3 mm, Ø 1 mm	1 Packung	2	**52823**
BEGO WiroFix-Keramikspacer, weiß	1 Packung	2	**52824**

Änderungen in Konstruktion, Lieferumfang und Zusammensetzung sind vorbehalten. Verfahrenstechnische Aussagen und Empfehlungen beruhen auf unseren Erfahrungen und Versuchen und sind als Richtwerte zu sehen. Stand: 03.06.2014

BEGO WiroFix – processing instructions

en

Processing steps with telescope (double crown)		
1. Production of the primary crown	In order to assess exactly how much space is available, a complete wax-up of the primary crown is recommended. The primary coping is preferably produced using thermoforming foil (Adapta foil), thus guaranteeing the minimum wall thickness of 0.4 mm necessary for the casting of copings made of non-precious alloys. The wall thickness of the crown should not be less than 0.3 mm after finishing or grinding. Recommended rotational speed for wax milling: 3,000–5,000 rpm.	
2. Set up the half-channel friction groove	The friction groove (diameter 1 mm) in the mesial or distal position ends above the sulcus or above the prepared step. Set up friction groove with cannon or spiral drill and check half-channel course.	
3. Invest, cast and finish	Carefully refinish the friction groove with a groove milling cutter (diameter 1 mm). Smooth and polish only lightly. Roughness in the friction groove area limits the service life of the friction element!	
4. Put ceramic spacers in position	Ensure seating with no gap! Fix with modelling wax at the friction groove. Shorten ceramic spacers if necessary as a preparatory measure from basal side.	
5. Make the secondary crown	It is ideally made of modelling plastic (minimum wall thickness 0.3 mm). Ensure uniform wall thickness, complete anatomical shape with modelling wax. Invest, cast and finish. Blast ceramic spacers carefully.	
6. Incorporate secondary crown into plastic denture or partial denture frame	Weld, bond or solder secondary crown with partial denture frame or polymerize into plastic denture. Use auxiliary part (yellow) during further processing.	
7. Plastic completion	Protect auxiliary part and/or friction element and secondary crowns with Vaseline before plastic processing (pressing in plastic is avoided!).	
8. Insertion of friction element	Remove auxiliary part (yellow). Select friction element according to the desired frictional strength and insert (forceps). Ensure seating with no gap, shorten excess lengths	

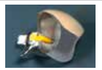
BEGO WiroFix – availability and accessories			
Availability and accessories	**Unit**	**Pieces**	**REF**
BEGO WiroFix Starterset consisting of: • 2 ceramic spacers, white • 2 auxiliary parts, yellow • 2 friction elements, standard, red, height: 3 mm, Ø 1 mm • 2 friction elements, strong, orange, height: 3 mm, Ø 1 mm	1 set	1	**52820**
BEGO WiroFix laboratory pack consisting of: • 6 ceramic spacers, white • 6 auxiliary parts, yellow • 6 friction elements, standard, red, height: 3 mm, Ø 1 mm	1 set	1	**52821**

BEGO WiroFix – availability and accessories			
Availability and accessories	**Unit**	**Pieces**	**REF**
BEGO WiroFix friction elements, standard, red, Height: 3 mm, Ø 1 mm	1 pack	2	**52822**
BEGO WiroFix friction elements, strong, orange, Height: 3 mm, Ø 1 mm	1 pack	2	**52823**
BEGO WiroFix ceramic spacer, white	1 pack	2	**52824**

Subject to modifications in design, scope of delivery and composition. Whether given verbally, in writing or through practical instructions, our process-related data and recommendations are based upon our own experience and trials and can only be regarded as standard values. Status as at: 03.06.2014

BEGO WiroFix – Instrucciones de uso

es

Pasos a seguir en la confección de coronas telescópicas (coronas dobles)		
1. Preparación de la corona primaria	Para una valoración segura de las condiciones de espacio, es recomendable realizar un encerado completo de la corona primaria. El casquillo primario se prepara preferiblemente con ayuda de una férula embutida (lámina Adapta), asegurando así el espesor mínimo de pared necesario de 0,4 mm para el colado del casquillo de una aleación no noble. El espesor de la pared de la corona, tras el fresado o el acabado, no debería quedar por debajo de 0,3 mm. Número de revoluciones recomendadas para el fresado de la cera: 3.000-5.000 rpm.	
2. Fabricación de la ranura de fricción en forma de mediacaña	La ranura de fricción (Ø 1 mm), situada en el lado mesial o distal, termina encima del surco o del hombro confeccionado. Realice la ranura de fricción con ayuda de la fresa espiral o de la fresa de cañón y compruebe que tenga forma de mediacaña.	
3. Revestimiento, colado y acabado	Utilice la fresa de ranuras (1 mm) para realizar un buen acabado de la ranura de fricción. Alise y pula un poco la superficie. Si la ranura de fricción presenta rugosidades se reduce la vida útil del elemento de fricción.	
4. Colocar el espaciador de fricción	Compruebe que el espaciador este bien ajustado (sin dejar espacio) y fíjelo en la ranura de fricción con la ayuda de cera de modelado. Si fuera necesario, recorte el espaciador desde la base antes de usarlo.	
5. Confección de la corona secundaria	Recomendamos utilizar resina de modelado para la confección de la corona secundaria (grosor mínimo de pared: 0,3 mm). Intente conseguir un grosor de pared homogéneo y complete la forma anatómica con cera de modelado. Después ponga en revestimiento y realice el colado y el acabado. Arene el espaciador con esmero.	
6. Incorporar la corona secundaria a la prótesis de resina o a la estructura del esquelético	Fije la corona secundaria a la estructura del esquelético mediante láser, pegamento o soldadura o en caso de una prótesis de resina mediante polimerización. Utilice la pieza auxiliar (amarilla) para el proceso ulterior.	
7. Aplicación de la resina	Antes de proceder a la aplicación de resina, proteje la pieza auxiliar o el elemento de fricción y las coronas secundarias con la ayuda de vaselina (para evitar que la presión produzca la introducción de resina).	
8. Incorporación del elemento de fricción	Retire la pieza auxiliar (amarilla). Seleccione el elemento de fricción en función de la fuerza de fricción requerida e incorpórelo en la prótesis (con la ayuda de pinzas). Compruebe que el elemento de fricción este bien ajustado (sin dejar espacio) y recórtelo si fuera necesario.	

BEGO WiroFix – los presentaciones				
Formas de suministro y accesorios	**Presentación**	**Unidades**	**REF**
BEGO WiroFix Set de introducción incluye: • 2 espaciadores cerámicos, blancos, • 2 piezas auxiliares amarillas, • 2 elementos de fricción estándar, rojos, Altura de la varilla: 3 mm, Ø 1 mm • 2 elementos de fricción fuerte de color naranja, Altura de la varilla: 3 mm, Ø 1 mm	1 set	1	**52820**
BEGO WiroFix Caja laboratorio incluye: • 6 espaciadores cerámicos, blancos, • 6 piezas auxiliares amarillas, • 6 elementos de fricción estándar, rojos, Altura de la varilla: 3 mm, Ø 1 mm	1 set	1	**52821**

BEGO WiroFix – los presentaciones			
Formas de suministro y accesorios	**Presentación**	**Unidades**	**REF**
BEGO WiroFix elementos de fricción estándar, rojo, Altura de la varilla: 3 mm, Ø 1 mm	1 caja	2	**52822**
BEGO WiroFix-elementos de fricción fuerte de color naranja Altura de la varilla: 3 mm, Ø 1 mm	1 caja	2	**52823**
BEGO WiroFix-espaciador cerámico blanco	1 caja	2	**52824**

Nos reservamos el derecho a modificaciones en la construcción, el volumen de suministro y la composición. Declaraciones y recomendaciones acerca de la técnica operacional se basan en nuestras experiencias y experimentos y representan valores empíricos. Situación: 03.06.2014